

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

JAPANESE PATENT OFFICE
PATENT JOURNAL (A)
KOKAI PATENT APPLICATION NO. HEI 8[1996]-149583

Int. Cl. ⁶ :	H 04 Q 9/00 G 05 B 23/02 G 06 F 11/22 15/21 17/60
Sequence No. for Office Use:	7618-3H
Filing No.:	Hei 6[1994]-286832
Filing Date:	November 21, 1994
Publication Date:	June 7, 1996
No. of Claims:	5 (Total of 10 pages; OL)
Examination Request:	Not filed

PROCESS CONTROLLER AND DATA MONITORING METHOD

Inventor:	Shinichi Hiramatsu Control Works, Mitsubishi Electric Corp. 1-1-2 Wadasaki-cho, Hyogo-ku, Kobe-shi
Applicant:	000006013 Mitsubishi Electric Corp. 2-2-3 Marunouchi, Chiyoda-ku, Tokyo
Agent:	Junichi Miyasono, patent attorney

[There are no amendments to this patent.]

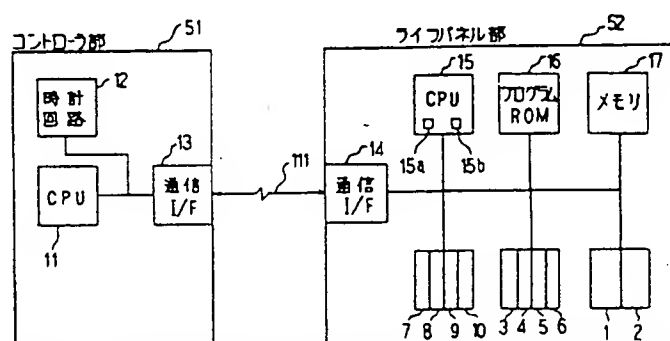
Abstract

Objective

To provide a process controller that can prevent the occurrence of problems, simplify maintenance inspection, and shorten inspection time by automatically monitoring the replacement periods of the constituent parts with a service life of the process controller.

Constitution

The use start dates and replacement periods of the constituent parts with a service life of the process controller are set by setting switch (9) and are displayed on use start date display unit (4) and replacement period display unit (6), respectively. The operating period from the use start date to the current date is calculated with calculating means (15a) and displayed on operating period display unit (5). If the operating period exceeds the replacement period, a warning signal is output from warning signal output means (15b).



1: 部品選択表示器. 2: 部品寿命警告表示器. 3: 現在日表示器. 4: 使用開始日表示器.
5: 稼働期間表示器. 6: 交換周期表示器. 7: 部品選択スイッチ. 8: 設定項目選択スイッチ.
9: 設定スイッチ. 10: 設定データ変更スイッチ. 15a: 計算手段. 15b: 警告信号出力手段.
111: 通信線

- Key:
- 1 Part selection display unit
 - 2 Part's service life expiration warning display unit
 - 3 Current date replacement period
 - 4 Use start date display unit
 - 5 Operating period display unit
 - 6 Replacement period display unit
 - 7 Part selection switch
 - 8 Set item selection switch
 - 9 Setting switch
 - 10 Set data changing switch
 - 12 Clock circuit
 - 13, 14 Communication I/F
 - 15a Calculating means
 - 15b Warning signal output means
 - 16 Program ROM
 - 17 Memory

51	Controller part
52	Life panel part
111	Communication line

Claims

1. A process controller characterized by the fact that the process controller used for controlling control objects is equipped with a means that can set the use start dates and the replacement periods of the constituent parts with a service life, a calculating means that is used calculate the operating period from the aforementioned use start date to the current date, a warning signal output means that can output a warning signal when the aforementioned operating period exceeds the replacement period, and a part's life data display means that displays the aforementioned use start date, operating period, replacement period, and other part's life data.

2. A data monitoring method with which a process controller used for controlling control objects is connected to a host man-machine monitoring device so that the part's life data generated in the aforementioned process controller can be monitored with the aforementioned man-machine monitoring device.

3. A data monitoring method with which a process controller used for controlling control objects is connected to a telephone line so that the part's life data generated in the aforementioned process controller can be monitored with a telephone or a facsimile machine.

4. A data monitoring method with which a process controller used for controlling control objects is connected to a programming tool so that the part's life data generated in the aforementioned process controller can be monitored with the aforementioned programming tool.

5. A process controller characterized by the fact that the process controller used for controlling control objects is equipped with a means that can set the use start dates and the replacement periods of the constituent parts with a service life, a calculating means that is used calculate the operating period from the aforementioned use start date to the current date, a warning signal output means that can output a warning signal when the aforementioned operating period exceeds the replacement period, a part's life data display means that displays the aforementioned use start date, operating period, replacement period, and other part's life data, and a part replacement history list file that stores the aforementioned part's life data.

Detailed explanation of the invention

[0001]

Industrial application field

The present invention pertains to a process controller and a data monitoring method that can be applied to a control instrumentation system used for controlling printing, etc.

[0002]

Prior art

Figure 10 shows a monitor panel for displaying the operating status of a conventional process controller in an instrumentation control system to the operator according to the Maintenance Inspection Summary of Mitsubishi General Instrumentation Control System MACTUS530 (IB-62527-A, published in June 1993). Figure 11 is a schematic oblique view of the process controller. In Figure 10, (25)-(29) represent LED display units for displaying the operating status of the process controller. More specifically, (25) represents a serious problem LED display unit; (26) represents a light problem LED display unit; (27) represents a CPU power supply abnormality LED display unit; (28) represents an I/O power supply abnormality LED display unit; and (29) represents a low-battery LED display unit. (30) is a logic diagram illustrating the cause of the serious problems, and (31) is a logic diagram illustrating the cause of the light problems.

[0003]

The operation will be explained below. The operator of the process controller determines whether the instrumentation control system works properly or is experiencing some problems by monitoring serious problem LED display unit (25) and light problem LED display unit (26). Each of LED display units (25)-(29) is turned on when the system works properly and is turned off when an abnormality occurs.

[0004]

When serious problem LED display unit (25) is turned off, it means that a serious problem occurs in the process controller. Subsequently, the cause of the serious problem is traced by using logic diagram (30), and the abnormal part is specified. For example, if CPU power supply abnormality LED display unit (27) and I/O power supply abnormality LED display unit (28) are turned off, it means that the abnormal parts are the CPU power supply and I/O power supply where the serious problem of the system occurs. Then, the process controller is stopped, and the broken CPU power supply and I/O power supply are replaced to recover the instrumentation control system.

[0005]

Similarly, if light problem LED display unit (26) is turned off, it means that a light problem occurs in the process controller. The cause of the light problem is traced by using logic diagram (31), and the abnormal part is specified. For example, if low-battery LED display unit (29) is turned off, it becomes necessary to replace the battery with a new one because the battery power is low.

[0006]

Problems to be solved by the invention

Since the monitor panel of the conventional process controller has the aforementioned configuration, it is possible to determine whether each part is normal or abnormal. However, it is impossible to determine whether a part has reached its service life limit and needs to be replaced by simply observing the monitor panel. The operator must prepare a part replacement table periodically and confirms the part replacement period according to this table. This is inconvenient.

[0007]

The purpose of the present invention is to solve the aforementioned problem by providing a process controller that can prevent the occurrence of problems, simplify maintenance inspection, and shorten inspection time by automatically monitoring the replacement periods of the parts of the process controller with a service life.

[0008]

Means to solve the problems

The process controller disclosed in the first part of the present invention is equipped with a setting means (setting switch (9)) that can set the use start dates and the replacement periods of the constituent parts with a service life, a calculating means (15a) that is used calculate the operating period from the aforementioned use start date to the current date, a warning signal output means (15b) that can output a warning signal when the aforementioned operating period exceeds the replacement period, and part's life data display means (use start date display unit (4), operating period display unit (5), and replacement period display unit (6)) which displays the aforementioned use start date, operating period, replacement period, and other part's life data.

[0009]

The data monitoring method disclosed in the second part of the present invention is characterized by the fact that a process controller P used for controlling control objects is connected to a host man-machine monitoring device (18) so that the part's life data generated in the aforementioned process controller P can be monitored with said man-machine monitoring device (18).

[0010]

The data monitoring method disclosed in the third part of the present invention is characterized by the fact that a process controller P used for controlling control objects is connected to a telephone line (95) so that the part's life data generated in the aforementioned process controller P can be monitored with a telephone (92) or a facsimile machine (93).

[0011]

The data monitoring method disclosed in the fourth part of the present invention is characterized by the fact that a process controller P used for controlling control objects is connected to a programming tool (20) so that the part's life data generated in the aforementioned process controller P can be monitored with said programming tool (20).

[0012]

The process controller disclosed in the fifth part of the present invention is equipped with a setting means (setting switch (9)) that can set the use start dates and the replacement periods of the constituent parts with a service life, a calculating means (15a) that is used calculate the operating period from the aforementioned use start date to the current date, a warning signal output means (15b) that can output a warning signal when the aforementioned operating period exceeds the replacement period, a part's life data display means (use start date display unit (4), operating period display unit (5), and replacement period display unit (6)) that displays the aforementioned use start date, operating period, replacement period, and other part's life data, and a part replacement history list file (23) that stores the aforementioned part's life data.

[0013]

Operation

For the process controller disclosed in the first part of the present invention, the use start dates and replacement periods of the constituent parts with a service life are set by setting means (setting switch (9)), and the operating periods from the use start dates to the current date are calculated with calculating means (15a). Also, the use start dates, replacement periods, and

operating periods are displayed on the part's life data display means (use start date display unit (4), replacement period display unit (6), and operating period display unit (5)). If the operating period exceeds the replacement period, a warning signal will be output from warning signal output means (15b).

[0014]

In the data monitoring method disclosed in the second part of the present invention, the part's life data generated by process controller P are sent to host man-machine monitoring device (18) so that they can be monitored by host man-machine monitoring device (18).

[0015]

In the data monitoring method disclosed in the third part of the present invention, the part's life data generated by process controller P are sent to telephone (92) or facsimile machine (93) through a telephone line (95). In this way, the part's life data can be monitored with telephone (92) or facsimile machine (93).

[0016]

In the data monitoring method disclosed in the fourth part of the present invention, part's life data generated by process controller P are sent to programming tool (20) so that they can be monitored by programming tool (20).

[0017]

For the process controller disclosed in the fifth part of the present invention, the use start dates and replacement periods of the constituent parts with a service life are set by setting means (setting switch (9)), and the operating periods from the use start dates to the current date are calculated with calculating means (15a). Also, the use start dates, replacement periods, and operating periods are displayed on the part's life data display means (use start date display unit (4), replacement period display unit (6), and operating period display unit (5)). If the operating period exceeds the replacement period, a warning signal will be output from warning signal output means (15b). Also, the part's life data are stored in part replacement history list file (23).

[0018]

Application examples

Application Example 1

In the following, Application Example 1 of the present invention will be explained with reference to the figures. Figure 1 is a block diagram illustrating the configuration of the process

controller disclosed in Application Example 1 of the present invention. In Figure 1, controller part (51) is equipped with CPU (11), clock circuit (12), and communication interface (communication I/F) (13). Service life panel part (52) is equipped with communication interface (14), CPU (15), program ROM (16), memory (17), part selection display unit (1), part's service life expiration warning display unit (2), current date display unit (3), use start date display unit (part's life data display means) (4), operating period display unit (part's life data display means) (5), replacement period display unit (part's life data display means) (6), part selecting switch (7), set item selecting switch (8), setting switch (setting means) (9), and set data changing switch (10). Said display units (1) and (2) are realized with LED, while said display units (3)-(6) are realized with English numeral LEDs. Controller part (51) and life panel part (52) are connected to each other via communication line (111). Setting switch (9) in said life panel part (52) is a setting means that can set the use start dates and replacement periods of the parts with a service life, such as power supply device, fan, filter, and battery (not shown in the figure) in the process controller. CPU (15) is equipped with calculating means (15a), which calculates the operating period of each part from the use start date to the current date, and warning signal output means (15b) which can output a warning signal if the aforementioned operating period exceeds the replacement period. Figure 2 is a schematic diagram illustrating the appearance of display panel (53) on said life panel part (52). As described above, display panel (53) is equipped with part selection display unit (1), part's service life expiration warning display unit (2), current display unit (3), use start date display unit (4), operating period display unit (5), replacement period display unit (6), part selecting switch (7), set item selecting switch (8), setting switch (9), and set data changing switch (10).

[0019]

CPU (15) in life panel part (52) shown in Figure 1 controls part selection display unit (1), part's service life expiration warning display unit (2), current display unit (3), use start date display unit (4), operating period display unit (5), replacement period display unit (6), part selecting switch (7), set item selecting switch (8), setting switch (9), and set data changing switch (10). Program ROM (16) stores a program used for the control of CPU (15). Memory (17) stores the use start dates, operating periods, replacement period, etc. of the parts. In order to recognize the current date, life panel part (52) communicates with CPU (11) of controller part (51) via communication interfaces (13) and (14) and communication line (111) and reads out the time of clock circuit (12) of controller part (51).

[0020]

The display contents and the operating method of display panel (53) shown in Figure 2 will be explained below. In the process controller, the parts whose service lives are to be confirmed are selected by part selecting switch (7). At present, the corresponding part selection display units (1) are turned on in accordance with the parts selected. The use start date and operating period of each part are displayed on use start date display unit (4) and operating period display unit (5). The operating period displayed on operating period display unit (5) is obtained by subtracting the use start date displayed on use start date display unit (4) from the current date displayed on current date display unit (3). Thus, it is possible to confirm how long the part has been used. Also, the replacement period of the part is displayed on replacement period display unit (6). According to the contents of operating period display unit (5) and replacement period display unit (6), it is possible to confirm how much longer the part can be used. The operating period is calculated by operating period calculating means (15a). If the operating period displayed on operating period display unit (5) exceeds the replacement period displayed on replacement period display unit (6), it means that it is time to replace the part. The part's service life expiration warning display unit (2) is turned on with a warning signal sent from warning signal output means (15b) to inform the operator that it is time to replace the part. The contents of current date display unit (3), use start date display unit (4), and replacement period display unit (6) can be changed on the life display panel. To change the display contents, the items to be changed are first selected by set item selecting switch (8). Then, the values of the data are changed with set data changing switch (10). After the changes are made, the changed contents are registered by pressing setting switch (9).

[0021]

The operation of CPU (15) of life panel part (52) will be explained below with reference to the flow chart shown in Figures 3-5. First, the flow chart of Figure 3 shows the display processing of part's service life expiration warning display unit (2). CPU (15) of life panel part (52) reads out the time of clock circuit (12) in controller part (51) through communication interface (14) to recognize the current date (step ST1). Then, the use start date is read from memory (17) (step ST2). The use start date is subtracted from the current date to calculate the operating period which is then stored in memory (17) (step ST3). The replacement period is then read from memory (17) and compared with the operating period (step ST4). If the operating period exceeds the replacement period, part's service life expiration warning display unit (2) is turned on (step ST5). The process from step ST2 to step ST5 is carried out for all of the parts (step ST6).

[0022]

Subsequently, the flow chart of Figure 4 shows the set changing process for the current date, use start date, and replacement period. First, it is confirmed whether the current has been changed (step ST7). If there is a change, time (12) of clock circuit (12) in controller part (51) is corrected (step ST8). Then, the part selected by part selecting switch (7) is recognized (step ST9). It is then confirmed whether the use start date and replacement period are changed (step ST10 and ST12). If they are changed, the contents concerned with the use start date and replacement period stored in memory (17) are changed (step ST11 and step ST13).

[0023]

Subsequently, the flow chart of Figure 5 shows the display processing of each of display units (3)-(6). Current data display unit (3) reads out and displays the time of time clock (12) in controller part (51) (step ST14). After the part selected by part selecting switch (7) is recognized (step ST15), the use start date, operating period, and replacement period are displayed on use start date display unit (4), operating period display unit (5), and replacement period display unit (6) by reading the contents of the corresponding part from memory (17) (step ST16).

[0024]

Application Example 2

In said Application Example 1, display panel (53) comprises display units (1) and (2) made up of LED, display units (3)-(6) made of English numeral LEDs, and switches (7)-(10). In Application Example 2, however, as shown in Figure 6, it is also possible to use liquid-crystal touch panel display device (61). In this way, the device can be further miniaturized, while the same effect as that of said Application Example 1 can be realized.

[0025]

Application Example 3

In said Application Examples 1 and 2, the life panel part of the process controller must be operated by an operator to confirm the service lives of the parts. However, as shown in Figure 7, the life data of each part stored in the life panel part can also be displayed on a host man-machine monitoring device (18) via a system bus (71) to confirm the status of the parts with a service life for each of process controllers P1-Pn. It is also possible to use a telephone line (74) to automatically ring a telephone (72) or to use a FAX (facsimile) machine (19) at the permanent address of the operator when the service life of a part expires. In this way, the parts of process controllers P1-Pn with a service life can be monitored remotely. It is also possible to connect process controllers P1-Pn to a programming tool (20) to display the service life data via

communication interface (75). In this way, process controllers P1-Pn can be monitored while they are being adjusted.

[0026]

Application Example 4

In said Application Examples 1, 2, and 3, only service lives are displayed. As described in Application Example 4, however, the part replacement history can be printed out with a printer, which is connected to a host man-machine monitoring device or a programming tool, and stored as a document.

[0027]

Figure 8 is a block diagram illustrating the configuration of a system including a process controller disclosed in Application Example 4 of the present invention. In Figure 8, the same reference numbers are assigned to the parts equivalent to those shown in Figure 1, respectively, and the explanation for these parts is omitted. In Figure 8, controller part (51) of process controller P is also equipped with part replacement history file (23) which stores the part's life data generated in life panel part (52), system bus interface (82) which acts as the interface with host man-machine monitoring device (18), telephone line interface (81) which acts as the interface with telephone line (95) connected to telephone (92) or facsimile machine (93), and programming tool interface (83) which acts as the interface with programming tool (20) in addition to CPU (11), clock circuit (12), and communication interface (13) which are also used in Application Example 1. Host man-machine monitoring device (18) is equipped with system bus interface (84) which acts as the interface with controller part (51), part replacement history file (24) which stores the part's life data sent from controller part (51), CRT interface (86) which acts as the interface with CRT (90), keyboard interface (87) which acts as the interface with keyboard (91), printer interface (88) which acts as the interface with printer (21), and CPU (85) which controls the aforementioned constituent elements. Host man-machine monitoring device (18) and controller part (51) are connected via system bus (94). Printer (22) is connected to programming tool (20).

[0028]

The operation will be explained below. The part replacement contents generated in life panel part (52) are stored as a part replacement history list, such as the one shown in Figure 9, in part replacement history file (23) in controller part (51) through communication interface (14), communication line (111), and communication interface (13). The part's life data are also stored as a part replacement history list in part replacement history file (24) of host man-machine

monitoring device (18) through system bus interface (82), system bus (94), and system bus interface (84). When the part's life data stored in part replacement history file (23) of controller part (51) are sent to programming tool (20), the part replacement history list can be printed by printer (22) and output. Also, when the part's life data are sent to telephone (92), an alarm can be generated. When the part's life data are sent to facsimile machine (93), the replacement history list can be printed and output. When the part's life data stored in part replacement history file (24) of host man-machine monitoring device (18) are sent to printer (21), the part replacement history list can be printed and output. Since the content of part replacement history file (24) is displayed on CRT (90), the content can be amended by operating keyboard (91). Since the part replacement history list used in Application Example 4 can be generated automatically, the maintenance inspection performed by the operator can be simplified, and the time can be shortened.

[0029]

Effects of the invention

As explained above, the process controller disclosed in the first part of the present invention is equipped with a setting means which can set the use start dates and replacement periods of the constituent parts with a service life, a calculating means that can calculate the operating period from the use start date to the current date, a warning signal output means that can output a warning signal when the aforementioned operating period exceeds the replacement period, and a part's life data display means which can display the aforementioned use start dates, operating periods, replacement period, and other part's life data. Consequently, the times for replacing the parts of the process controller with a service life can be detected automatically and confirmed easily. In this way, the problems can be prevented before they occur. Also, the maintenance inspection operation can be simplified, and the inspection time can be shortened.

[0030]

According to the second part of the present invention, a process controller used for controlling control objects is connected to a host man-machine monitoring device so that the part's life data generated in the aforementioned process controller can be monitored by the aforementioned man-machine monitoring device. Consequently, the times for replacing the parts of the process controller with a service life can be monitored from a central monitoring room. In this way, problems can be prevented before they occur. Also, the maintenance inspection operation can be simplified, and the inspection time can be shortened.

[0031]

According to the third part of the present invention, a process controller used for controlling control objects is connected to a telephone line so that the part's life data generated in the aforementioned process controller can be monitored via telephone or a facsimile machine. Consequently, the times for replacing the parts of the process controller with a service life can be monitored remotely. In this way, problems can be prevented before they occur. Also, maintenance inspection can be simplified, and the inspection time shortened.

[0032]

According to the fourth part of the present invention, a process controller used for controlling control objects is connected to a programming tool so that the part's life data generated in the aforementioned process controller can be monitored with the aforementioned programming tool. Consequently, the times for replacing the parts with a service life can be monitored while the process controller is being adjusted. In this way, problems can be prevented before they occur. Also, the maintenance inspection operation can be simplified and the inspection time shortened.

[0033]

The process controller disclosed in the fifth part of the present invention is also equipped with a part replacement history list file which stores the part's life data in addition to the setting means, calculating means, warning signal output means, and the part's life data display means of the process controller disclosed in the first part of the present invention. Consequently, the same effects as those of the first part of the present invention can be realized, and the part replacement history list can be output. In this way, the maintenance inspection operation can be further simplified and carried out in a shorter period of time.

Brief description of the figures

Figure 1 is a block diagram illustrating the configuration of the process controller disclosed in Application Example 1 of the present invention.

Figure 2 is a diagram illustrating the display panel used in Application Example 1.

Figure 3 is a flow chart illustrating the service life expiration warning output processing in Application Example 1.

Figure 4 is a flow chart illustrating the set changing processing in Application Example 1.

Figure 5 is a flow chart illustrating the panel display processing in Application Example 1.

Figure 6 is a diagram illustrating the appearance of the liquid-crystal touch panel display device disclosed in Application Example 2 of the present invention.

Figure 7 is a diagram illustrating a system including the process controller disclosed in Application Example 3 of the present invention.

Figure 8 is a block diagram illustrating the configuration of a system including the process controller disclosed in Application Example 4 of the present invention.

Figure 9 is a diagram illustrating the part replacement history list in Application Example 4.

Figure 10 is a diagram illustrating the monitor panel of a conventional process controller.

Figure 11 is a schematic oblique diagram illustrating a conventional process controller.

Explanation of symbols

1	Part selection display unit
2	Part's service life expiration warning display unit
3	Current date display unit
4	Use start date display unit (part's life data display means)
5	Operating period display unit (part's life data display means)
6	Replacement period display unit (part's life data display means)
7	Part selecting switch
8	Set item selecting switch
9	Setting switch (setting means)
10	Set data changing switch
11, 15, 85	CPUs
12	Clock circuit
13, 14, 75	Communication interfaces
16	Program ROM
17	Memory
18	Host man-machine monitoring device
20	Programming tool
21, 22	Printers
23, 24	Part replacement history files
25	Serious problem LED display unit
26	Light problem LED display unit
27	CPU power supply LED display unit
28	I/O power supply LED display unit
29	Low-battery LED display unit

30	Serious problem logic diagram
31	Light problem logic diagram
51	Controller part
52	Life panel part
53	Display panel
61	Liquid-crystal touch panel display device
P, P1, Pn	Process controllers
71, 94	System buses
72, 92	Telephones
73, 93	Facsimile machines
74	Telephone line
81	Telephone line interface
82, 84	System bus interfaces
83	Programming tool interface
86	CRT interface
87	Keyboard interface
88	Printer interface
90	CRT
91	Keyboard
111	Communication line

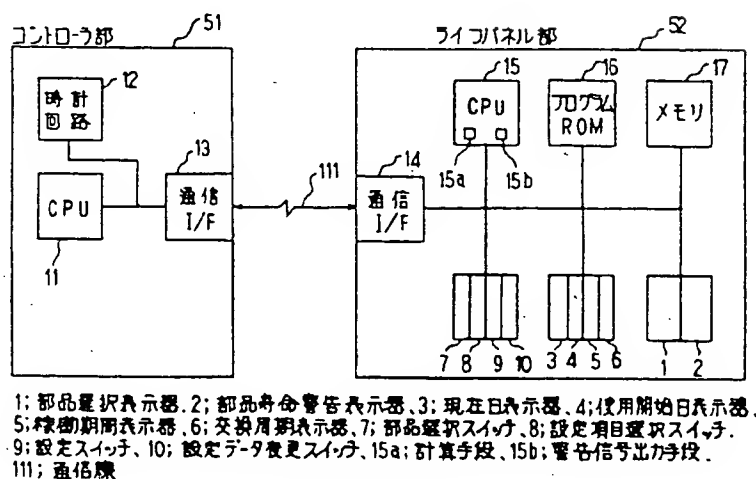


Figure 1

Key:	1	Part selection display unit
	2	Part's service life expiration warning display unit
	3	Current date replacement period
	4	Use start date display unit

- 5 Operating period display unit
- 6 Replacement period display unit
- 7 Part selection switch
- 8 Set item selection switch
- 9 Setting switch
- 10 Set data changing switch
- 12 Clock circuit
- 13, 14 Communication I/Fs
- 15a Calculating means
- 15b Warning signal output means
- 16 Program ROM
- 17 Memory
- 111 Communication line
- 51 Controller part
- 52 Life panel part

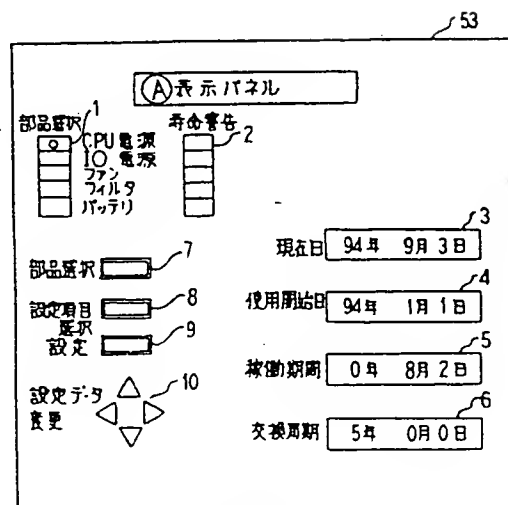


Figure 2

- Key:
- A Display panel
 - 1 Part selection
 - CPU電源 CPU power supply
 - I/O電源 I/O power supply
 - ファン Fan
 - フィルタ Filter
 - バッテリ Battery
 - 2 Service life expiration warning
 - 3 Current date: September 3, 1994
 - 4 Use start date: January 1, 1994
 - 5 Operating period: 8 months and 2 days
 - 6 Replacement period: 5 years
 - 7 Part selection
 - 8 Set item
 - 9 Setting

10 Set data change

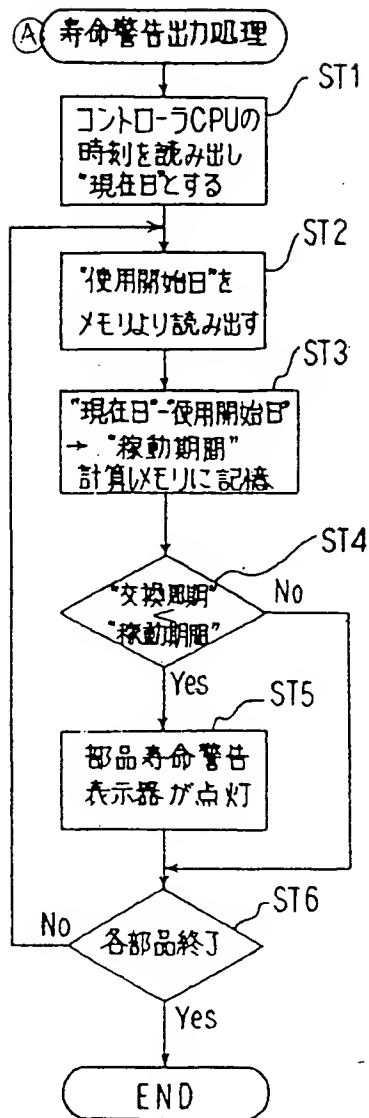


Figure 3

- Key:
- A Service life expiration warning output processing
 - ST1 The time of the controller CPU is read out and taken as the "current date."
 - ST2 The "use start date" is read out from the memory.
 - ST3 "Current date" - "use start date" -> "operating period" is calculated and stored in the memory.
 - ST4 "Replacement period" < "operating period"
 - ST5 The part's service life expiration warning display unit is turned on.
 - ST6 Completed for all the parts?

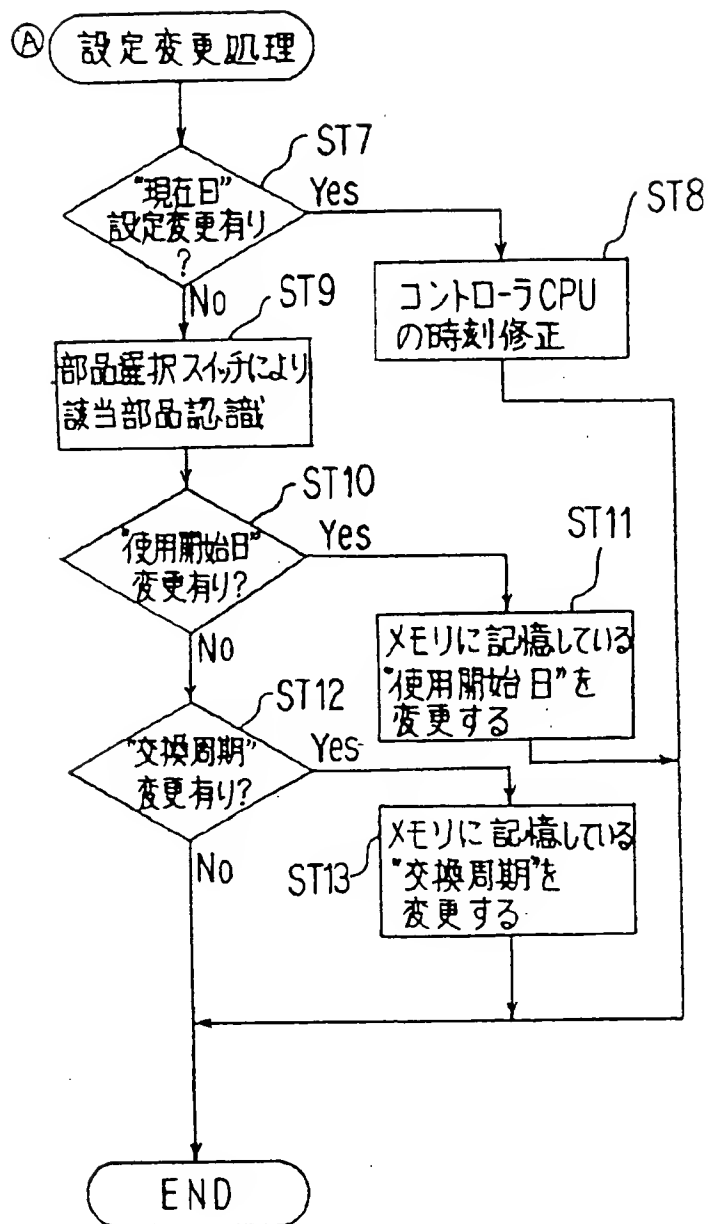


Figure 4

- Key:
- A Set changing processing
 - ST7 Is the "current date" changed?
 - ST8 Correct the time of the controller CPU
 - ST9 The corresponding part is recognized by the part selecting switch.
 - ST10 Is the "use start date" changed?
 - ST11 The "use start date" stored in the memory is changed.
 - ST12 Is the "replacement period" changed?
 - ST13 The "replacement period" stored in the memory is changed.

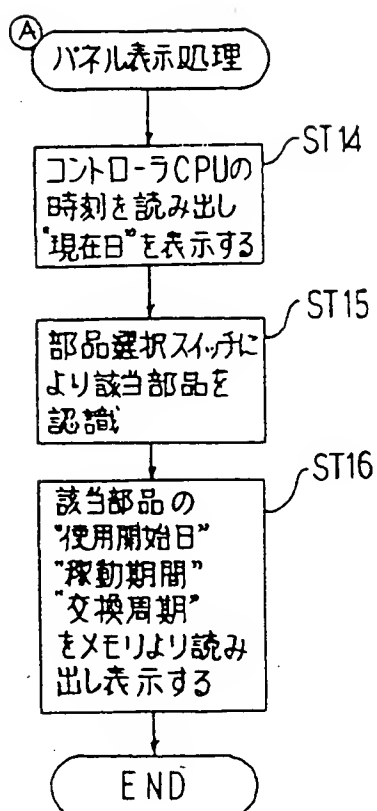


Figure 5

- Key: A Panel display processing
 ST14 The time of the controller CPU is read out, and the "current date" is displayed.
 ST15 The corresponding part is recognized by the part selecting switch.
 ST16 The "use start date," "operating period," and "replacement period" of the corresponding part are read out from the memory and displayed.

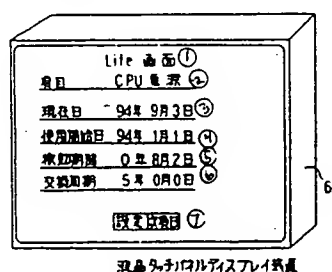
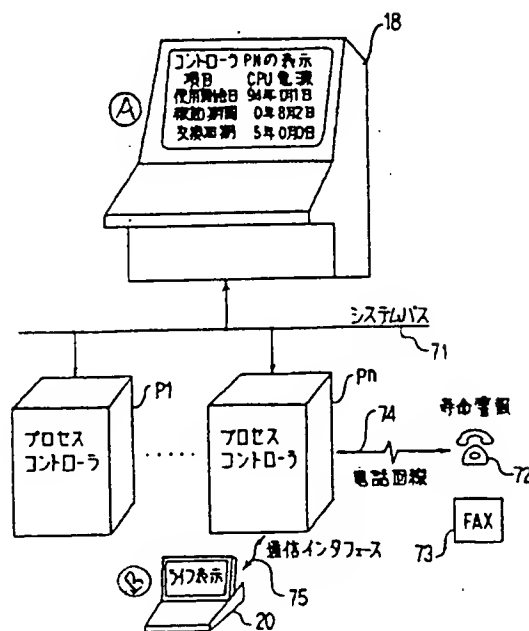


Figure 6

- Key: 1 Life picture
 2 Item: CPU power supply
 3 Current date: September 3, 1994
 4 Use start date: January 1, 1994
 5 Operating period: 8 months and 2 days
 6 Replacement period: 5 years

- 7 Set Next item
61 Liquid-crystal touch panel display device



18: 上位マンマシン監視装置

20: プログラム作成ツール

Figure 7

- Key: A Display of controller PN
 Item: CPU power supply
 Use start date: January 1, 1994
 Operating period: 8 months and 2 days
 Replacement period: 5 years
- B Life display
 P1 Process controller
 Pn Process controller
 18 Host man-machine monitoring device
 20 Programming tool
 71 System bus
 72 Service life warning
 74 Telephone line
 75 Communication interface

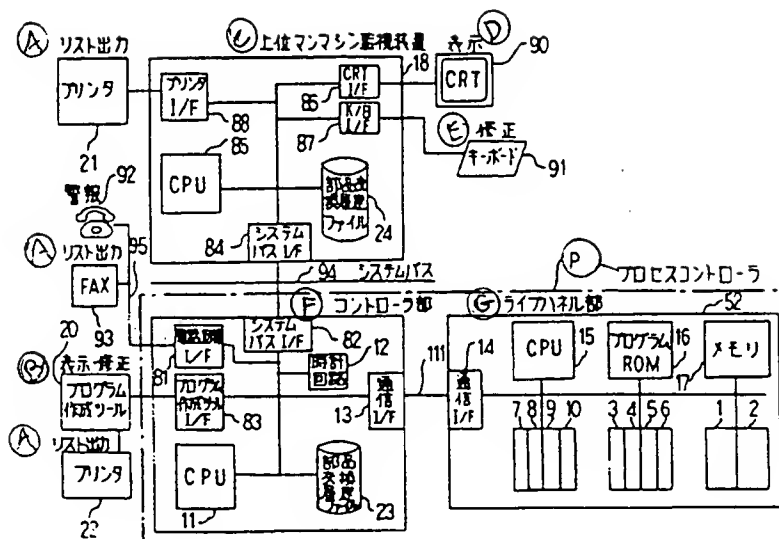


Figure 8

Key:	A	List output
	B	Display/amendment
	C	Host man-machine monitoring device
	D	Display
	E	Amendment
	F	Controller part
	G	Life panel part
	P	Process controller
	12	Clock circuit
	13	Communication I/F
	14	Communication I/F
	16	Program ROM
	17	Memory
	20	Programming tool
	21	Printer
	22	Printer
	23	Part replacement history file
	24	Part replacement history file
	81	Telephone line I/F
	82	System bus I/F
	83	Programming tool I/F
	88	Printer I/F
	84	System bus I/F
	91	Keyboard
	92	Alarm
	94	System bus

① カビコントロール Pn

② 部品交換履歴リスト

③ 作 成		④ 照 査		⑤ 検 認	

⑥ 交換日

交換日	⑧ CPU 電 源	⑩ I/O 電 源	⑪ ファン	⑫ フィルター	⑬ バッテリー
89年4月1日	— ⑨	— ⑩	— ⑪	— ⑫	1 ⑬
90年4月5日	—	—	1	1	2
91年4月15日	—	—	—	—	3
92年4月13日	—	—	2	2	4
93年4月2日	1	1	—	—	5
94年4月17日	—	—	3	3	6

⑭ 表の中の数値は交換した回数の積算値、—は交換していないことを示す

Figure 9

- Key:
- 1 Process controller Pn
 - 2 Part replacement history list
 - 3 Preparation
 - 4 Verification
 - 5 Confirmation
 - 6 Replacement date
 - 7
 - April 1, 1989
 - April 5, 1990
 - April 15, 1991
 - April 13, 1992
 - April 2, 1993
 - April 17, 1994
 - 8 Parts with a service life
 - 9 CPU power supply
 - 10 I/O power supply
 - 11 Fan
 - 12 Filter
 - 13 Battery
 - 14 The values in the table are the accumulated times of replacement, and—means no replacement is made.

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平8-149583

(43) 公開日 平成8年(1996)6月7日

(51) Int.Cl. ⁶	識別記号	庁内整理番号	F I	技術表示箇所
H 0 4 Q 9/00	3 1 1 W			
	3 7 1 B			
G 0 5 B 23/02	3 0 1 W	7618-3H		
G 0 6 F 11/22	3 6 0 L			

G 0 6 F 15/ 21

R

審査請求 未請求 請求項の数 5 O L (全 10 頁) 最終頁に続く

(21) 出願番号 特願平6-286832

(22) 出願日 平成6年(1994)11月21日

(71) 出願人 000006013

三菱電機株式会社

東京都千代田区丸の内二丁目2番3号

(72) 発明者 平松 伸一

神戸市兵庫区和田崎町1丁目1番2号 三

菱電機株式会社制御製作所内

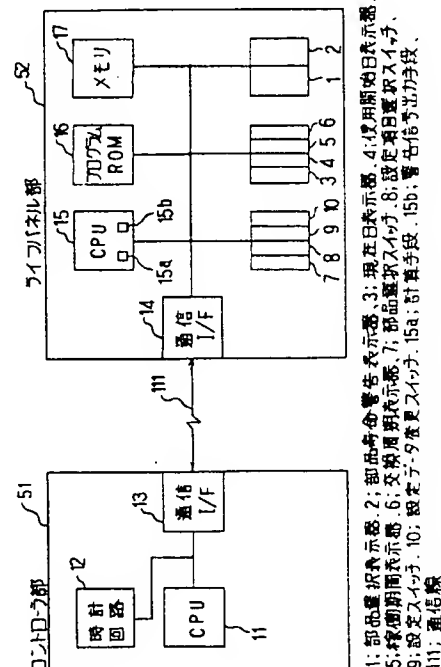
(74) 代理人 弁理士 宮園 純一

(54) 【発明の名称】 プロセスコントローラ及びデータ監視方法

(57) 【要約】

【目的】 プロセスコントローラの寿命部品の交換時期を自動的に監視することにより故障を未然に防止し、更に、保守点検作業の簡略化及び時間短縮が図れるプロセスコントローラを得る。

【構成】 プロセスコントローラの寿命を有する構成部品の使用開始日と交換周期は設定スイッチ9により設定され、使用開始日表示器4と交換周期表示器6にそれぞれ表示される。使用開始日から現在に至るまでの稼働期間は計算手段15aにより計算され、稼働期間表示器5に表示される。稼働期間が交換周期を過ぎると、警告信号出力手段15bより警告信号が出力される。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 制御対象を制御するプロセスコントローラにおいて、寿命を有する構成部品の使用開始日や交換周期を設定できる設定手段と、上記使用開始日から現在に至るまでの稼働期間を計算する計算手段と、上記稼働期間が上記交換周期を過ぎると警告信号を出力する警告信号出力手段と、上記使用開始日や上記稼働期間や上記交換周期等の部品寿命データを表示する部品寿命データ表示手段とを備えたことを特徴とするプロセスコントローラ。

【請求項2】 制御対象を制御するプロセスコントローラと上位マンマシン監視装置とを接続し、上記プロセスコントローラにおいて生成された部品寿命データを上記上位マンマシン監視装置でも監視可能にしたことを特徴とするデータ監視方法。

【請求項3】 制御対象を制御するプロセスコントローラと電話回線とを接続し、上記プロセスコントローラにおいて生成された部品寿命データを電話機やファクシミリでも監視可能にしたことを特徴とするデータ監視方法。

【請求項4】 制御対象を制御するプロセスコントローラとプログラム作成ツールとを接続し、上記プロセスコントローラにおいて生成された部品寿命データを上記プログラム作成ツールでも監視可能にしたことを特徴とするデータ監視方法。

【請求項5】 制御対象を制御するプロセスコントローラにおいて、寿命を有する構成部品の使用開始日や交換周期を設定できる設定手段と、上記使用開始日から現在に至るまでの稼働期間を計算する計算手段と、上記稼働期間が上記交換周期を過ぎると警告信号を出力する警告信号出力手段と、上記使用開始日や上記稼働期間や上記交換周期等の部品寿命データを表示する部品寿命データ表示手段と、上記部品寿命データを蓄える部品交換履歴リストファイルとを備えたことを特徴とするプロセスコントローラ。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】この発明は、プラント等を制御する計装制御システムに適用されるプロセスコントローラ及びデータ監視方法に関するものである。

【0002】

【従来の技術】図10は、例えば三菱総合計装制御システム MACTUS530 保守点検要領書(1B-62527-A、1993年6月発行)に示された計装制御システムにおける従来のプロセスコントローラの稼働状況を運転員に示すためのモニターパネルであり、図11は、このプロセスコントローラの概略斜視図である。図10において、25～29がプロセスコントローラの状態を示す各LED表示器であり、詳しくは25は重故障LED表示器、26は軽故障LED表示器、27はC

PU電源異常LED表示器、28はIO電源異常LED表示器、29はバッテリー低下LED表示器を示す。又、30は重故障の要因を示す論理図、31は軽故障の要因を示す論理図を描いたものである。

【0003】次に動作について説明する。プロセスコントローラの運転員は、計装制御システムが正常であるか異常が発生していないかを重故障LED表示器25及び軽故障LED表示器26をモニターして判断する。各LED表示器25～29は正常で点灯し、異常で消灯する。

【0004】重故障LED表示器25が消灯している場合、プロセスコントローラに重故障が発生しているものと判断する。次に、重故障が発生している要因を論理図30によりたどり異常部位を特定する。例えば、CPU電源LED表示器27及びIO電源LED表示器28が消灯している場合、CPU電源の異常及びIO電源の異常の発生によりシステム重故障が発生しているものと異常部位を判断できる。次に、プロセスコントローラを停止させ、故障したCPU電源及びIO電源の装置の交換を行ない、計装制御システムを復旧させる。

【0005】同様に、軽故障LED表示器26が消灯している場合、プロセスコントローラに軽故障が発生しているものと判断し、軽故障が発生している要因を論理図31によりたどり異常部位を特定する。例えば、バッテリー低下LED表示器29が消灯している場合、バッテリーが低下しているので新しいバッテリーと交換が必要である。

【0006】

【発明が解決しようとする課題】従来のプロセスコントローラのモニターパネルは以上のように構成されているので、各部品が正常か異常かの判断は可能であるが、モニターパネルを確認しただけでは、その部品に寿命が来ており交換を要するかどうかまでは判断できず、別途、運転員が定期的に部品交換表を作成することが必要であり、それにより部品交換時期を確認しなければならない不便さがあった。

【0007】この発明は上記のような課題を解決するためになされたものであり、プロセスコントローラの寿命部品の交換時期を自動的に監視することにより故障を未然に防止し、更に、保守点検作業の簡略化及び時間短縮が図れるプロセスコントローラを得ることを目的とする。

【0008】

【課題を解決するための手段】第1の発明に係るプロセスコントローラは、寿命を有する構成部品の使用開始日や交換周期を設定できる設定手段(設定スイッチ9)と、上記使用開始日から現在に至るまでの稼働期間を計算する計算手段15aと、上記稼働期間が上記交換周期を過ぎると警告信号を出力する警告信号出力手段15bと、上記使用開始日や上記稼働期間や上記交換周期等の

部品寿命データを表示する部品寿命データ表示手段（使用開始日表示器4、稼働期間表示器5、交換周期表示器6）とを備えたことを特徴とするものである。

【0009】第2の発明に係るデータ監視方法は、制御対象を制御するプロセスコントローラPと上位マンマシン監視装置18とを接続し、上記プロセスコントローラPにおいて生成された部品寿命データを上記上位マンマシン監視装置18でも監視可能にしたことを特徴とするものである。

【0010】第3の発明に係るデータ監視方法は、制御対象を制御するプロセスコントローラPと電話回線95とを接続し、上記プロセスコントローラPにおいて生成された部品寿命データを電話機92やファクシミリ93でも監視可能にしたことを特徴とするものである。

【0011】第4の発明に係るデータ監視方法は、制御対象を制御するプロセスコントローラPとプログラム作成ツール20とを接続し、上記プロセスコントローラPにおいて生成された部品寿命データを上記プログラム作成ツール20でも監視可能にしたことを特徴とするものである。

【0012】第5の発明に係るプロセスコントローラは、寿命を有する構成部品の使用開始日や交換周期を設定できる設定手段（設定スイッチ9）と、上記使用開始日から現在に至るまでの稼働期間を計算する計算手段15aと、上記稼働期間が上記交換周期を過ぎると警告信号を出力する警告信号出力手段15bと、上記使用開始日や上記稼働期間や上記交換周期等の部品寿命データを表示する部品寿命データ表示手段（使用開始日表示器4、稼働期間表示器5、交換周期表示器6）と、上記部品寿命データを蓄える部品交換履歴リストファイル23とを備えたことを特徴とするものである。

【0013】

【作用】第1の発明に係るプロセスコントローラにおいては、寿命を有する構成部品の使用開始日や交換周期が設定手段（設定スイッチ9）により設定され、使用開始日から現在に至るまでの稼働期間が計算手段15aにより計算される。また、使用開始日と交換周期と稼働期間は部品寿命データ表示手段（使用開始日表示器4、交換周期表示器6、稼働期間表示器5）に表示される。稼働期間が交換周期を過ぎると、警告信号出力手段15bから警告信号が出力される。

【0014】第2の発明に係るデータ監視方法においては、プロセスコントローラPで生成された部品寿命データは上位マンマシン監視装置18に送られ、上位マンマシン監視装置18でも監視可能となる。

【0015】第3の発明に係るデータ監視方法においては、プロセスコントローラPで生成された部品寿命データは電話回線95を介して電話機92やファクシミリ93に送られる。これにより電話機92やファクシミリ93でも部品寿命データが監視可能となる。

【0016】第4の発明に係るデータ監視方法においては、プロセスコントローラPで生成された部品寿命データはプログラム作成ツール20に送られ、プログラム作成ツール20でも監視可能となる。

【0017】第5の発明に係るプロセスコントローラにおいては、寿命を有する構成部品の使用開始日や交換周期が設定手段（設定スイッチ9）により設定され、使用開始日から現在に至るまでの稼働期間が計算手段15aにより計算される。また、使用開始日と交換周期と稼働期間は部品寿命データ表示手段（使用開始日表示器4、交換周期表示器6、稼働期間表示器5）に表示される。稼働期間が交換周期を過ぎると、警告信号出力手段15bから警告信号が出力される。また、部品寿命データは部品交換履歴リストファイル23に蓄えられる。

【0018】

【実施例】

実施例1、以下、この発明の実施例1を図に基づいて説明する。図1はこの発明の実施例1に係るプロセスコントローラの構成を示すブロック図である。図1において、コントローラ部51はCPU11、時計回路12、及び通信インタフェース（通信I/F）13を備えている。ライフパネル部52は、通信インタフェース14、CPU15、プログラムROM16、メモリ17、部品選択表示器1、部品寿命警告表示器2、現在日表示器3、使用開始日表示器（部品寿命データ表示手段）4、稼働期間表示器（部品寿命データ表示手段）5、交換周期表示器（部品寿命データ表示手段）6、部品選択スイッチ7、設定項目選択スイッチ8、設定スイッチ（設定手段）9、及び設定データ変更スイッチ10を備えている。なお、上記表示器1、2はLEDで実現され、上記表示器3～6は英数字LEDで実現される。コントローラ部51とライフパネル部52は通信線111を介して接続されている。上記ライフパネル部52内の設定スイッチ9は、本プロセスコントローラに備えられる図示しない電源装置、ファン、フィルタ、バッテリー等のような特に寿命がある部品の使用開始日や交換周期を設定できる設定手段である。また、CPU15は、部品の使用開始日から現在に至るまでの稼働期間を計算する計算手段15aと、上記稼働期間が上記交換周期を過ぎると警告信号を出力する警告信号出力手段15bとを備えている。図2は上記ライフパネル部52における表示パネル53の概略外観図である。この表示パネル53は、上述したように、部品選択表示器1、部品寿命警告表示器2、現在日表示器3、使用開始日表示器4、稼働期間表示器5、交換周期表示器6、部品選択スイッチ7、設定項目選択スイッチ8、設定スイッチ9、及び設定データ変更スイッチ10を備えている。

【0019】図1に示すライフパネル部52におけるCPU15は、部品選択表示器1、部品寿命警告表示器2、現在日表示器3、使用開始日表示器4、稼働期間表

示器5、交換周期表示器6、部品選択スイッチ7、設定項目選択スイッチ8、設定スイッチ9、及び設定データ変更スイッチ10を制御する。プログラムROM16はCPU15が制御を行うためのプログラムを記憶している。メモリ17は、部品の使用開始日、稼働期間、交換周期などの記憶を行う。ライフパネル部52が現在日を認識するために、通信インタフェース13、14及び通信線111を介してコントローラ部51のCPU11と通信し、コントローラ部51の時計回路12の時刻を読み出す。

【0020】次に図2の表示パネル53の表示内容、操作方法について説明する。プロセスコントローラにおいて寿命を確認したい部品を部品選択スイッチ7により選択する。現在、選択されている部品は、該当の部品選択表示器1が点灯する。その部品の使用開始日、稼働期間はそれぞれ使用開始日表示器4、稼働期間表示器5に表示される。稼働期間表示器5に表示される稼働期間は、現在日表示器3に表示される現在日から使用開始日表示器4に表示される使用開始日を引いたものであり、その部品はどれだけ使用されているかが確認できる。また、その部品の交換周期は、交換周期表示器6に表示される。稼働期間表示器5と交換周期表示器6の表示内容により、あとどれだけその部品が使用できるか判断できる。稼働期間は計算手段15aにより計算され、稼働期間表示器5に表示された稼働期間が交換周期表示器6に表示された交換周期を越え、部品の交換時期であり、警告信号出力手段15bからの警告信号により部品寿命警告表示器2が点灯し、部品の交換時期を運転員に知らせる。現在日表示器3、使用開始日表示器4、交換周期表示器6の内容は寿命表示パネル上で変更することができる。変更方法は、変更したい項目を設定項目選択スイッチ8で選択し、設定データ変更スイッチ10でデータの数値を変更する。変更後、設定スイッチ9を押すことにより変更された内容が登録される。

【0021】次にライフパネル部52のCPU15の動作を図3～図5に示すフローチャートで説明する。先ず、図3のフローチャートは部品寿命警告表示器2の表示処理について示したものである。ライフパネル部52のCPU15は、コントローラ部51の時計回路12の時刻を通信インタフェース14を通して読み出し、現在日を認識する(ステップST1)。次に使用開始日をメモリ17により読み出す(ステップST2)。そして現在日から使用開始日を引き、稼働期間を計算しメモリ17に記憶する(ステップST3)。その後、交換周期をメモリ17より読み出し、稼働期間と比較する(ステップST4)。稼働期間が交換周期を越えた場合は、部品寿命警告表示器2を点灯させる(ステップST5)。このようなステップST2からステップST5の処理を全部分行う(ステップST6)。

【0022】次に、図4のフローチャートは現在日、使

用開始日、交換周期の設定変更処理を示したものである。まず、現在日の変更が有ったかどうかを確認し(ステップST7)、変更が有った場合は、コントローラ部51の時計回路12の時刻12を修正する(ステップST8)。次に部品選択スイッチ7により現在選択されている部品を認識しておく(ステップST9)。そして、使用開始日、交換周期が変更されたかどうかを確認し(ステップST10、ステップST12)、変更が有った場合は、メモリ17に記憶されている内容である使用開始日、交換周期を変更する(ステップST11、ステップST13)。

【0023】次に、図5のフローチャートは各表示器3～6の表示処理について示したものである。現在日表示器3は、コントローラ部51の時計回路12の時刻を読み出し表示する(ステップST14)。使用開始日表示器4、稼働期間表示器5、及び交換周期表示器6の使用開始日、稼働期間、及び交換周期の表示は、部品選択スイッチ7により現在選択されている部品を認識しておき(ステップST15)、該当部品の内容をメモリ17より読み出すことによって行われる(ステップST16)。

【0024】実施例2. なお、上記実施例1の表示パネル53では、LEDの表示器1、2、英数字LEDの表示器3～6、スイッチ7～10を用いて構成したが、本実施例2では、図6に示すように液晶タッチパネルディスプレイ装置61を用いて構成するようにしてもよく、これにより更に小形化することができ、上記実施例1と同様の効果を奏する。

【0025】実施例3. また、上記実施例1、2では、プロセスコントローラのライフパネル部まで運転員が行って部品の寿命確認を行わなければいけなかったが、ライフパネル部で記憶している各部品の寿命データを、図7に示すようにシステムバス71経由で上位マンマシン監視装置18に各プロセスコントローラP1～Pnの寿命部品状態を表示させたり、電話回線74を利用して運転員が常駐している場所の電話機72やFAX(ファクシミリ)19を自動的に鳴らし寿命がきたことを通報するようにしたので、遠隔地にいながらプロセスコントローラP1～Pnの寿命部品の監視が行えるようになる。又、プロセスコントローラP1～Pnのプログラム作成ツール20にも通信インタフェース75経由で寿命表示するようにしたので、プロセスコントローラP1～Pnの調整をしながらでも監視することができる。

【0026】実施例4. 更に、上記実施例1、2、3では、寿命表示だけであったが、本実施例4のように上位マンマシン監視装置やプログラム作成ツールに接続されるプリンタに過去の部品交換履歴をリストアウトすれば、ドキュメントとして残せることができる。

【0027】図8はこの発明の実施例4に係るプロセスコントローラを含むシステムの構成を示すブロック図で

ある。図8において、図1に示す構成要素に相当するものには同一の符号を付し、その説明を省略する。図8において、プロセスコントローラPのコントローラ部51は、実施例1と同様、CPU11、時計回路12、通信インタフェース13の他に、ライフパネル部52で生成された部品寿命データを蓄える部品交換履歴ファイル23、上位マンマシン監視装置18とのインタフェースを司るシステムバスインタフェース82、電話機92やファクシミリ93を接続した電話回線95とのインタフェースを司る電話回線インタフェース81、及びプログラム作成ツール20とのインタフェースを司るプログラム作成ツールインタフェース83を備えている。上位マンマシン監視装置18は、コントローラ部51とのインタフェースを司るシステムバスインタフェース84、コントローラ部51から送られてきた部品寿命データを蓄える部品交換履歴ファイル24、CRT90とのインタフェースを司るCRTインタフェース86、キーボード91とのインタフェースを司るキーボードインタフェース87、プリンタ21とのインタフェースを司るプリンタインタフェース88、及び上記構成要素を制御するCPU85を備えている。上位マンマシン監視装置18とコントローラ部51とはシステムバス94で接続されている。プログラム作成ツール20にはプリンタ22が接続されている。

【0028】次に動作について説明する。ライフパネル部52にて部品交換された内容は、その都度、通信インタフェース14、通信線111、及び通信インタフェース13を経由してコントローラ部51内の部品交換履歴ファイル23に例えば図9に示すような部品交換履歴リストとして蓄えられる。また、上位マンマシン監視装置18の部品交換履歴ファイル24にも、システムバスインタフェース82、システムバス94、及びシステムバスインタフェース84を経由して部品寿命データが部品交換履歴リストとして蓄えられる。コントローラ部51の部品交換履歴ファイル23に蓄えられた部品寿命データをプログラム作成ツール20に送ると、プリンタ22により部品交換履歴リストを印字出力できる。また、その部品寿命データを電話機92に送ると、警報を発生させることができたり、その部品寿命データをファクシミリ93に送ると、その部品交換履歴リストを印字出力できる。また、上位マンマシン監視装置18の部品交換履歴ファイル24に蓄えられた部品寿命データをプリンタ21に送ると、その部品交換履歴リストを印字出力できる。更に、部品交換履歴ファイル24の内容をCRT90に表示できるので、キーボード91の操作により、その内容を修正できる。本実施例4のように部品交換履歴リストを自動生成できるので、運転員の保守点検が容易になり時間短縮される。

【0029】

【発明の効果】以上のように第1の発明によれば、寿命

を有する構成部品の使用開始日や交換周期を設定できる設定手段と、上記使用開始日から現在に至るまでの稼働期間を計算する計算手段と、上記稼働期間が上記交換周期を過ぎると警告信号を出力する警告信号出力手段と、上記使用開始日や上記稼働期間や上記交換周期等の部品寿命データを表示する部品寿命データ表示手段とを備えて構成したので、プロセスコントローラの寿命部品の交換時期を自動的に知らせることができ、また、寿命部品の交換時期を容易に確認することができ、これにより故障を未然に防止できるという効果が得られる。また、保守点検作業の簡略化及び時間短縮が図れるという効果が得られる。

【0030】第2の発明によれば、制御対象を制御するプロセスコントローラと上位マンマシン監視装置とを接続し、上記プロセスコントローラにおいて生成された部品寿命データを上記上位マンマシン監視装置でも監視可能にしたので、中央監視室にいながらプロセスコントローラの寿命部品の交換時期を監視することができ、これにより故障を未然に防止でき、保守点検作業の簡略化及び時間短縮が図れるという効果が得られる。

【0031】第3の発明によれば、制御対象を制御するプロセスコントローラと電話回線とを接続し、上記プロセスコントローラにおいて生成された部品寿命データを電話機やファクシミリでも監視可能にしたので、遠隔地にいながらプロセスコントローラの寿命部品の交換時期を監視することができ、これにより故障を未然に防止でき、保守点検作業の簡略化及び時間短縮が図れるという効果が得られる。

【0032】第4の発明によれば、制御対象を制御するプロセスコントローラとプログラム作成ツールとを接続し、上記プロセスコントローラにおいて生成された部品寿命データを上記プログラム作成ツールでも監視可能にしたので、プロセスコントローラを調節しながら寿命部品の交換時期を監視することができ、これにより故障を未然に防止でき、保守点検作業の簡略化及び時間短縮が図れるという効果が得られる。

【0033】第5の発明によれば、第1の発明を構成する設定手段、計算手段、警告信号出力手段、部品寿命データ表示手段の他に、部品寿命データを蓄える部品交換履歴リストファイルも備えて構成したので、第1の発明と同様な効果が得られるとともに、部品交換履歴リストも出力することが可能となり、保守点検作業を更に容易に短時間でできるという効果も得られる。

【図面の簡単な説明】

【図1】 この発明の実施例1に係るプロセスコントローラの構成を示すブロック図である。

【図2】 実施例1における表示パネルを示す図である。

【図3】 実施例1における寿命警告出力処理を示すフローチャートである。

【図4】 実施例1における設定変更処理を示すフローチャートである。

【図5】 実施例1におけるパネル表示処理を示すフローチャートである。

【図6】 この発明の実施例2における液晶タッチパネルディスプレイ装置の外観図である。

【図7】 この発明の実施例3に係るプロセスコントローラを含むシステムの構成図である。

【図8】 この発明の実施例4に係るプロセスコントローラを含むシステムの構成を示すブロック図である。

【図9】 実施例4における部品交換履歴リストを示す図である。

【図10】 従来のプロセスコントローラのモニターパネルを示す図である。

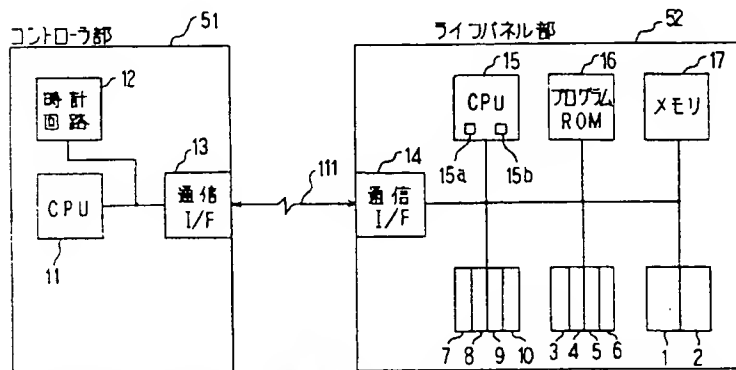
【図11】 従来のプロセスコントローラの概略斜視図である。

【符号の説明】

1 部品選択表示器、2 部品寿命警告表示器、3 現在日表示器、4 使用開始日表示器（部品寿命データ表示手段）、5 稼働期間表示器（部品寿命データ表示手段）、6 交換周期表示器（部品寿命データ表示手段）、7 部品選択スイッチ、8 設定項目選択スイッチ、9 設定スイッチ、10 設定データ変更スイッチ、15a 計算手段、15b 警告信号出力手段、111 通信線

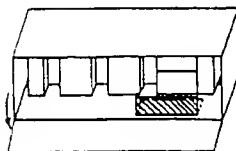
段）、7 部品選択スイッチ、8 設定項目選択スイッチ、9 設定スイッチ（設定手段）、10 設定データ変更スイッチ、11、15、85 CPU、12 時計回路、13、14、75 通信インタフェース、16 プログラムROM、17 メモリ、18 上位マシン監視装置、20 プログラム作成ツール、21、22 プリンタ、23、24 部品交換履歴ファイル、25 重故障LED表示器、26 軽故障LED表示器、27 CPU電源LED表示器、28 IO電源LED表示器、29 バッテリ低下LED表示器、30 重故障ロジック図、31 軽故障ロジック図、51 コントローラ部、52 ライフパネル部、53 表示パネル、61 液晶タッチパネルディスプレイ装置、P、P1、Pn プロセスコントローラ、71、94 システムバス、72、92 電話機、73、93 ファクシミリ、74 電話回線、81 電話回線インタフェース、82、84 システムバスインタフェース、83 プログラム作成ツールインタフェース、86 CRTインタフェース、87 キーボードインタフェース、88 プリントインタフェース、90 CRT、91 キーボード、111 通信線。

【図1】

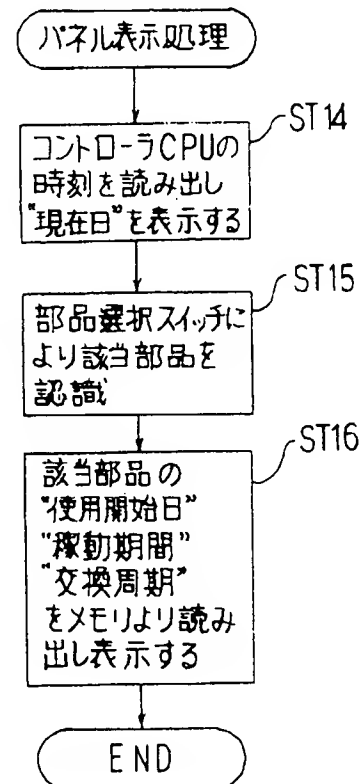


1: 部品選択表示器、2: 部品寿命警告表示器、3: 現在日表示器、4: 使用開始日表示器、5: 稼働期間表示器、6: 交換周期表示器、7: 部品選択スイッチ、8: 設定項目選択スイッチ、9: 設定スイッチ、10: 設定データ変更スイッチ、15a: 計算手段、15b: 警告信号出力手段、111: 通信線

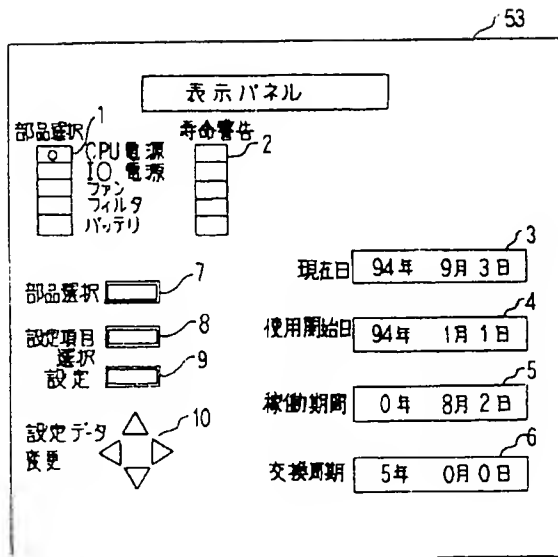
【図11】



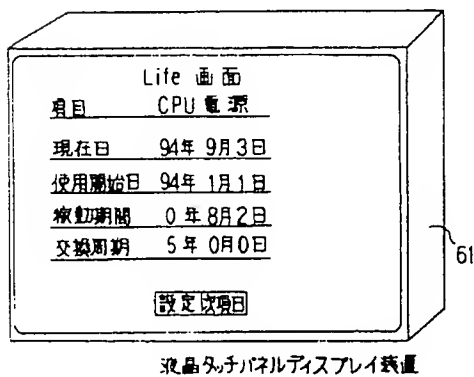
【図5】



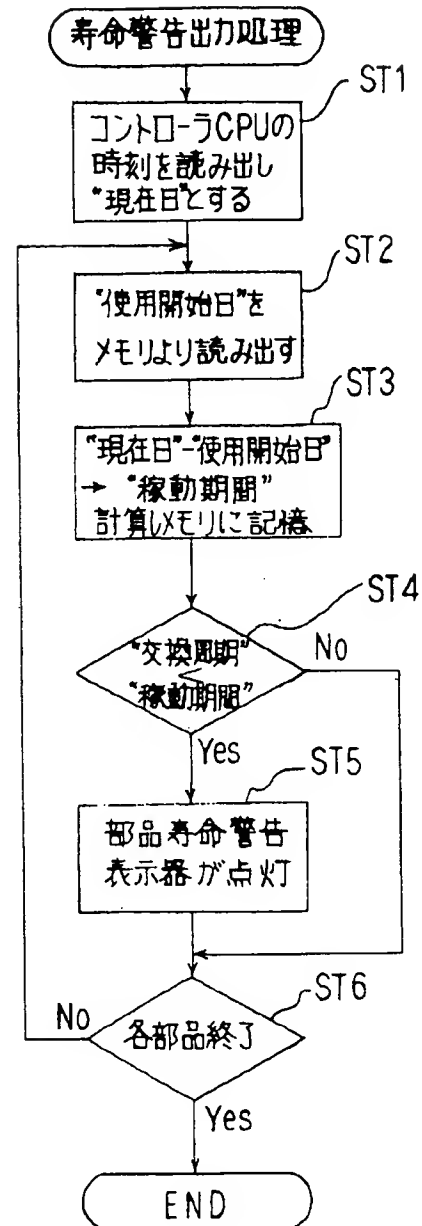
【図2】



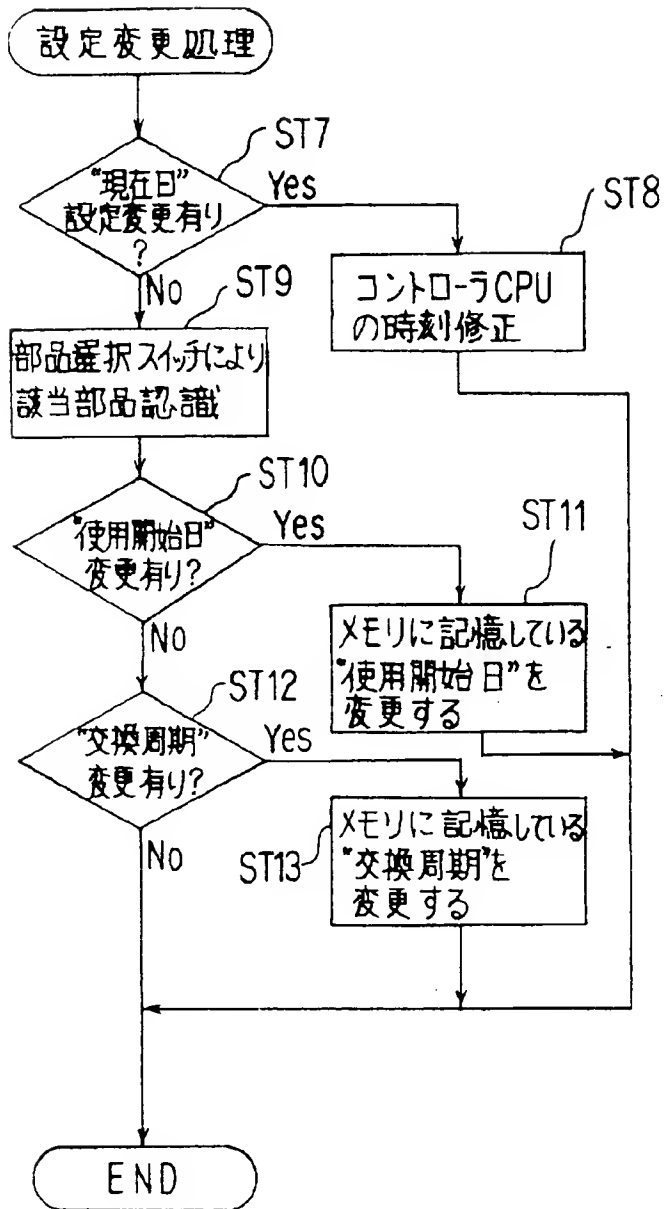
【図6】



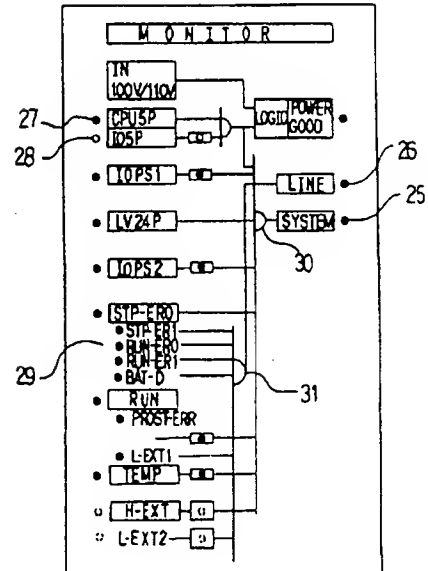
【図3】



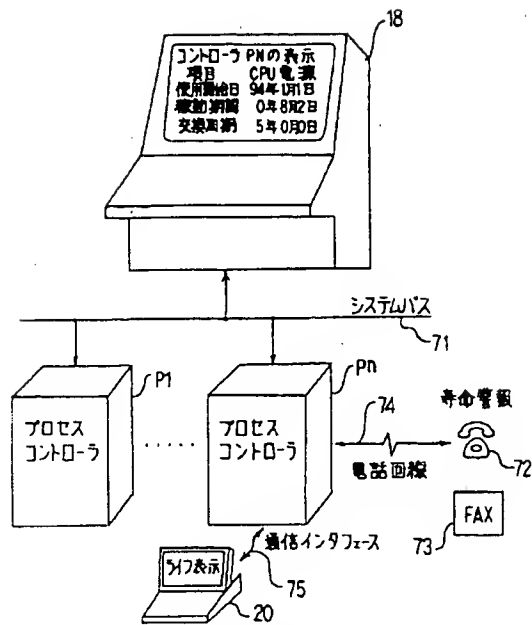
【図4】



【図10】



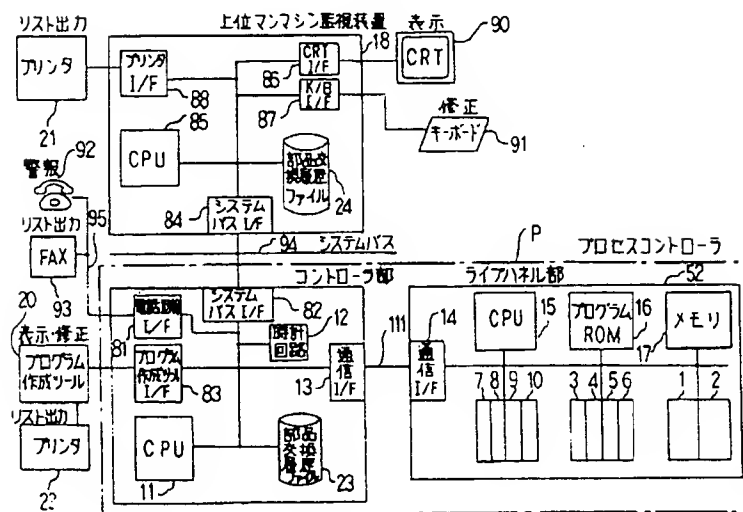
【図7】



18: 上位マシン監視装置

20: プログラム作成ツール

【図8】



【図9】

カピスコントローラ Pn					
部品交換履歴リスト					
作成 照査 検認					
寿命部品					
交換日	CPU 電 源	IO 電 源	ファン	フィルタ-	バッテリー
88年4月1日	-	-	-	-	1
90年4月5日	-	-	1	1	2
91年4月15日	-	-	-	-	3
92年4月13日	-	-	2	2	4
93年4月2日	1	1	-	-	5
94年4月17日	-	-	3	3	6

* 表中の数値は交換した回数の積算値、-は交換していないことを示す

フロントページの続き

(51)Int.Cl.⁶

G 0 6 F 17/60

識別記号

庁内整理番号

F I

技術表示箇所